

Best Available Copy

SHOT PEENING METHOD

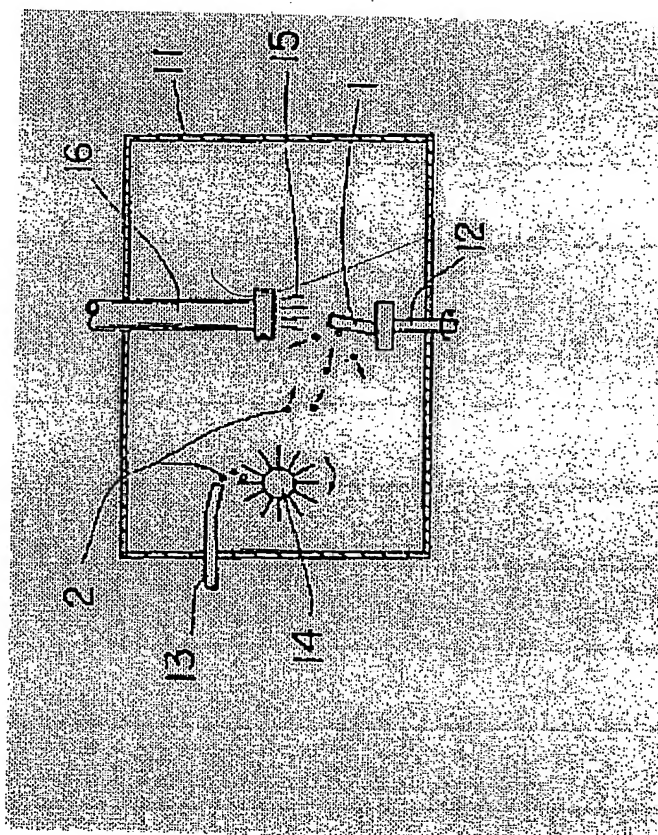
Patent number: JP1240615
Publication date: 1989-09-26
Inventor: NAKANISHI EIZABURO
Applicant: NISSAN MOTOR CO LTD
Classification:
- International: C21D7/06; C21D8/00
- european:
Application number: JP19880064907 19880318
Priority number(s):

Report a data error here

Abstract of JP1240615

PURPOSE: To sharply improve fatigue strength by executing shot peening while cooling a steel-made member containing residual austenite in the range of the specific temp. range to develop much residual compressive stress on the surface layer of the steel-made member.

CONSTITUTION: The member 1 of alloy steel, etc., containing the residual austenite, which martensitic transformation starting point (M_s point) of Cr steel, Cr/Mo steel, Ni-Cr-Mo steel, etc., is at the room temp. or less, is fitted on the rotating table 12 in the short peening chamber 11. CO₂ gas 15 cooled at for example -50 deg.C, is supplied from cooling gas supplying tube 16 and while cooling the steel member 1 on the rotating table 12 in the temp. range from M_s point to room temp., the shot peening is executed to the surface of the steel member 1 with a high speed rotating body 14 by using the shot 2 composing of the small diameter steel ball, etc., sent from the supplying pipe 13, to develop the residual compressive stress to deep position from the surface of the steel member 1, and the fatigue strength is sharply improved.



Data supplied from the esp@cenet database - Patent Abstracts of Japan

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

平1-240615

⑬ Int. Cl.

C 21 D 7/06
8/00

識別記号

庁内整理番号

A-7371-4K
A-7371-4K

⑭ 公開 平成1年(1989)9月26日

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全6頁)

⑮ 発明の名称 ショットピーニング方法

⑯ 特 願 昭63-64907

⑰ 出 願 昭63(1988)3月18日

⑱ 発 明 者 中 西 栄 三 郎 神奈川県横浜市神奈川区宝町2番地 日産自動車株式会社
内

⑲ 出 願 人 日産自動車株式会社 神奈川県横浜市神奈川区宝町2番地

⑳ 代 理 人 弁理士 小 塩 豊

明 細 書

1. 発明の名称

ショットピーニング方法

2. 特許請求の範囲

(1) マルテンサイト変態開始点が室温未満である残留オーステナイトを含む鋼製部材を前記残留オーステナイトのマルテンサイト変態開始点以上室温未満の温度範囲に冷却しながら当該鋼製部材に対してショットピーニングを行うことを特徴とする鋼製部材のショットピーニング方法。

3. 発明の詳細な説明

【発明の目的】

(産業上の利用分野)

この発明は、歯車、シャフトなどの曲げ応力やねじり応力がくりかえし付加される機械構造物用鋼製部品および鋼製素材の疲労強度を向上させるのに利用される鋼製部材のショットピーニング方法に関するものである。

(従来の技術)

一般に、歯車やシャフトなどの機械構造物用部

品は、純粋な引張・圧縮応力を受ける場合よりも曲げ応力やねじり応力をくりかえし受ける場合のほうが多いので、応力負荷時には表面の応力が最も大きくなり、疲労強度を超えて使用される場合には、大部分のものが表面から疲労亀裂が入ることとなる。したがって、機械構造物用部材の表面状態は、疲労強度に大きな影響を及ぼす。

このような機械構造物用部材の疲労強度を向上させるために、材料そのものの機械的強度を高めようになることはもちろん必要であるが、表面層の性質を改質することによって疲労強度を向上させるようにすることも古くから行われている。

従来、このような表面層の性質を改質するための手法としては、高周波焼入れ、火炎焼入れ、炭化・窒化、ショットピーニング、表面圧延などが行われてきた。本発明は、これらのうちショットピーニングに係るものである(例えば「金属の疲労」昭和39年8月20日 社団法人日本材料学会編の第218頁～第218頁にショットピーニ

ングに関する記載がある)。

このショットピーニングによる表面改質方法を第1図により説明すれば、鋼製部材1は例えば歯車やシャフトなどであり、その表面に變形を与えるために、多数の衝突物体(ショット)2を鋼製部材1の表面に衝突させ、鋼製部材1の表面に塑性変形域3を形成させる。

この衝突物体2の素材としては、鋼、銅などのさまざまなものが用いられ、形状についてもほぼ球形のものから方形のものまでさまざまなものが用いられる。

このように、ショットピーニングは、鋼製部材1の表面に多数の衝突物体2を衝突させ、鋼製部材1の表層部分を塑性変形させて塑性変形域3を形成して加工硬化させることによって、部材の疲労強度を向上させようとするものである。

ところで、残留オーステナイトを含む鋼製部材1に対してショットピーニングを行う場合、表層部分に付与される塑性変形によって、残留オーステナイトが歪(加工)誘起マルテンサイト変態を

引き起こすことにより発生する残留圧縮応力が疲労強度の向上に直接的に寄与することが知られている。

(発明が解決しようとする課題)

しかしながら、従来のショットピーニング方法では、温度をコントロールすることなく、単に室温状態において、鋼製部材1の表面に、多数の衝突物体2を衝突させて塑性変形域3を形成させることにより加工硬化を生じさせるようにしていたため、残留オーステナイトを表層から深くまで、例えば表層から1mm程度の深さまで含んでいる鋼製部材1の場合であっても、ショットピーニング時に鋼製部材1の表層に付与される塑性変形域3によって残留オーステナイトが歪(加工)誘起マルテンサイトに変態しうる深さが極く表層部分に限られてしまう。それゆえ、残留圧縮応力が付与される深さが鋼製部材1の極く表層部分に限定され、疲労強度の向上代が小さいものとなってしまうという課題があった。

(発明の目的)

この発明は、このような従来の課題にかんがみてなされたもので、ショットピーニング後により大きな残留圧縮応力を鋼製部材の表層からより深いところまで発生させることが可能であり、ショットピーニング後における疲労強度の向上代が大きいものとすることが可能であって、鋼製部材の疲労強度を著しく高めることができる鋼製部材のショットピーニング方法を提供することを目指すとしている。

【発明の構成】

(課題を解決するための手段)

この発明に係るショットピーニング方法は、マルテンサイト変態開始点(Ms点)が室温未満である残留オーステナイトを含む鋼製部材を前記残留オーステナイトのマルテンサイト変態開始点(Ms点)以上室温未満の温度範囲に冷却しながら当該鋼製部材に対してショットピーニングを行うようにした構成とすることより、この構成を上述した従来の課題を解決するための手段としたことを特徴としている。

この発明に係るショットピーニング方法において、マルテンサイト変態開始点(Ms点)が室温未満である残留オーステナイトを含む鋼製部材としては、例えば、クロム鋼(例えば、SCr420鋼のMs点は-70℃)、クロム・モリブデン鋼(例えば、SCM420鋼のMs点は-80℃)、ニッケル・クロム・モリブデン鋼(例えば、SNCM220鋼のMs点は-45℃、SNCM420鋼のMs点は-70℃)などを素材としたものが用いられる。

また、このような鋼製部材をショットピーニング時に前記残留オーステナイトのマルテンサイト変態開始点以上室温未満の温度範囲に冷却する手段は、とくに限定されないものであり、ノズルから冷却ガスを吹き付ける方式のものであったり、冷蔵庫方式のものであったりしてもよく、また、冷却状態で行うショットピーニングの手法についてもとくに限定されないものであり、衝突物体を回転体により付勢したものであったり、ガス圧力により付勢したものであったりしてもよ

い。

そして、ショットピーニング時における鋼製部材に対する冷却温度は、残留オーステナイトのマルテンサイト変態開始点よりも低いと、サブマルテンサイトが生成して疲労強度を著しく低下させるので、残留オーステナイトのマルテンサイト変態開始温度以上とする必要があり、また室温であると残留圧縮応力が付与される深さが鋼製部材のごく表層部分に限定されて疲労強度の向上代が小さくなるので、室温未満とする必要があり、このような理由から、ショットピーニング時の冷却温度は残留オーステナイトのマルテンサイト変態開始点以上室温未満の温度範囲とした。

(作用)

一般に、残留オーステナイトのマルテンサイトへの変態駆動力は、残留オーステナイトを冷却すること、および残留オーステナイトに対し機械的な力を付加すること、により与えられる。

第4図は、残留オーステナイトのマルテンサイトへの変態駆動力を説明するものであって、第4

したがって、本発明の如く、マルテンサイト変態開始点が室温未満である残留オーステナイトを含む鋼製部材をショットピーニングするに際し、当該鋼製部材を前記残留オーステナイトのマルテンサイト変態開始点以上室温未満の温度範囲に冷却しながらショットピーニングを行うようにすることによって、マルテンサイト変態を開始するのに必要なショットピーニングによる外部応力はより小さくてすむようになり、ショットピーニングによる残留オーステナイトの歪（加工）誘起マルテンサイト変態がさらに促進されることとなるので、冷却下でのショットピーニングによってより深くまでマルテンサイト変態させることができるようになる。それゆえ、鋼製部材の表層部分にはより大きな残留圧縮応力がより深くまで発生したものとなり、当該鋼製部材の疲労強度はさらに向上したものとなっている。なお、摩耗や塑性変形時には発熱を伴うことがあるが、Md点以上の温度においては、残留オーステナイトは外部応力によってもマルテンサイトに変態しな

図の縦軸にマルテンサイト変態を開始するのに必要な外部応力を取り、横軸に温度をとったものであり、横軸中のMs点は残留オーステナイトの変態開始点（開始温度）、Md点はこれ以上ではマルテンサイトが存在しえない限界の最高温度を示している。

そこで、鋼製部材中に含まれる残留オーステナイトは、当該部材をMs点以下に冷却すれば自動的にマルテンサイト変態を生ずるが、Ms点よりも高い温度T₁において残留オーステナイトがマルテンサイト変態するためには、 σ_1 の外部応力が付加されることが必要であり、温度T₂（ただし、T₁ > T₂）において残留オーステナイトがマルテンサイト変態するためには σ_2 （ただし、 σ_1 > σ_2 ）の外部応力が付加されることが必要である。すなわち、鋼製部材を冷却して温度をT₁からT₂へと低下させることによって、残留オーステナイトを歪（加工）誘起マルテンサイト変態させるのに必要な外部応力は σ_1 から σ_2 へと軽減される。

い。

(実施例)

第1図は冷却下でショットピーニングを行う要領を示しており、ショットピーニング室11の内部は冷却のため気密性が保持されたものとなっている。

このショットピーニング室11の下部には、鋼製部材1を載置するための回転台12が設けてあり、ショットピーニング対象部品である鋼製部材1を回転させようようにしてある。

また、ショットピーニング室11の側壁には、衝突物体（ショット）2をショットピーニング室11内に送り込むための衝突物体供給管13が設けてあり、さらにはこの衝突物体供給管13から送り込まれた衝突物体2を勢いよく飛ばして前記鋼製部材1に対して衝突させるようにするための回転体14が設置してある。さらに、ショットピーニング室11の上部には当該ショットピーニング室11の内部に設置した鋼製部材11を冷却するための冷却ガス15を送り込む冷却ガス送給

管16が取り付けられている。

この実施例において、鋼製部材1はニッケル・クロム・モリブデン鋼(S'N'CM420鋼)を素材としたものであり、炭炭窒化処理を施した回転曲げ試験片形状をなすものである。この炭炭窒化処理を施した鋼製部材1の表面から深さ方向における残留オーステナイト量の分布状態を調べたところ、第3図に示すようなものとなっていた。そして、この残留オーステナイトのM_s点は-70℃であり、M_d点は80℃であった。

また、ショットピーニング室11内に送り込まれて前記鋼製部材1に衝突する衝突物体2としては、直径0.6mmの鋼球を用いた。そして、回転体14によって勢いよく飛ばされたあと鋼製部材1に衝突する衝突物体2の投射速度は40m/secとなるようにした。

さらに、冷却ガス15としてはCO₂ガスを用い、-50℃に冷却したCO₂ガスを用いるようにした。

さらにまた、回転台12による鋼製部材1の回

の室温でのショットピーニングの場合(鋼製部材のショットピーニング時温度が室温である以外は上記実施例の条件を同じ)に比べても、残留オーステナイト量をさらに少なくできるとともに、残留オーステナイトが歪(加工)誘起マルテンサイトに変態しうる深さがさらに大きなものとなっていることが認められた。

次に、各鋼製部材(回転曲げ試験片)1の深さ方向における残留応力分布を調べたところ、第6図に示す結果であった。

第6図に示すように、線Iで示す-50℃でショットピーニングを行ったものでは、線IIで示すショットピーニングを行わなかったものと比較してももちろんのこと、線IIで示す従来の室温でショットピーニングを行ったものに比べて、かなり大きな残留圧縮応力が付与されていることが明らかであり、残留圧縮応力が付与される深さもより大きなものとなっていることが明らかである。

次いで、各鋼製部材(回転曲げ試験片)1を供

転速度は10rpmとなるようにし、ショットピーニング時における衝突物体2の投射時間は3分とした。

以上の条件により、残留オーステナイトのM_s点が-70℃である炭炭窒化処理した鋼製部材(回転曲げ試験片)1をCO₂ガスにより-50℃に冷却しながら、回転体14により勢いづけられた直径0.6mmの衝突物体(ショット)2を40m/secの投射速度で3分間投射してショットピーニングを行い、ショットピーニング後の残留オーステナイト量を調べたところ、第5図の線Iで示すような深さ方向の分布を有していた。

第5図の線Iで示すように、同図の線IIで示すショットピーニング前の残留オーステナイト量(第3図と同じ)に比べて、残留オーステナイト量が著しく少なくなっており、ショットピーニングによって残留オーステナイトのほとんどが歪(加工)誘起マルテンサイトに変態していることが認められた。そして、第5図の線IIで示す従来

の室温でのショットピーニングの場合(鋼製部材のショットピーニング時温度が室温である以外は上記実施例の条件を同じ)に比べても、残留オーステナイト量をさらに少なくできるとともに、残留オーステナイトが歪(加工)誘起マルテンサイトに変態しうる深さがさらに大きなものとなっていることが認められた。

第7図に示すように、線Iで示す-50℃でショットピーニングを行ったものでは、線IIで示すショットピーニングを行わなかったものと比較してももちろんのこと、線IIで示す従来の室温でショットピーニングを行ったものに比べて、疲労強度がかなり高いものとなっていることが明らかである。また、鋼製部材1の残留オーステナイトのM_s点は-70℃であったが、これをM_s点以下の-196℃にサブゼロ処理したものの疲労強度は、第7図の線IIIで示すように著しく低いものであった。

このように、残留オーステナイトのM_s点が室温未満である残留オーステナイトを含む鋼製部材1を前記残留オーステナイトのM_s点以上室温未満の温度範囲に冷却しながら当該鋼製部材1に対

してショットピーニングを行うようにすることによって、鋼製部材1の疲労強度を著しく向上させることができる。この場合、ショットピーニング時における鋼製部材1の冷却温度を残留オーステナイトの M_s 点より低くしたときには、サブゼロマルテンサイトが生成し、疲労強度を著しく低下させることから、ショットピーニング時における鋼製部材1の冷却温度は、残留オーステナイトの M_s 点以上室温未満の間とする必要があることがわかった。

【発明の効果】

以上説明してきたように、この発明に係るショットピーニング方法は、マルテンサイト変態開始点が室温未満である残留オーステナイトを含む鋼製部材を前記残留オーステナイトのマルテンサイト変態開始点以上室温未満の温度範囲に冷却しながら当該鋼製部材に対してショットピーニングを行うようにしたものであるから、残留オーステナイトの歪（加工）誘起マルテンサイト変態が促進され、ショットピーニング後の残留オース

テナイト量を著しく少ないものにすることが可能であり、ショットピーニング後により大きな残留圧縮応力を付与することができると共に、その残留圧縮応力を表面からより深いところまで発生させることが可能であるため、鋼製部材の疲労強度を著しく高いものにすることができ、かつまた、鋼製部材を冷却しながらショットピーニングを行うようにしていることから、発熱によるオーバーピーニングのおそれも少なくなるという著しく優れた効果が得られ、ねじり応力や曲げ応力をくりかえし受けやすい歯車やシャフト等の鋼製部材の耐疲労特性を著しく優れたものにすることが可能であるという著大なる効果がもたらされる。

4. 図面の簡単な説明

第1図はショットピーニング時において衝突物体が鋼製部材に衝突して当該鋼製部材に変形を与えているようすを示す模式的説明図、第2図は鋼製部材を冷却しながらショットピーニングを行なう装置の概略断面図、第3図は本発明の実施例で用いた炭炭窒化処理を施した回転曲げ試験片形状

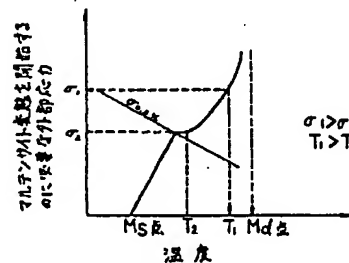
の鋼製部材の深さ方向における残留オーステナイト量を調べた結果を示したグラフ、第4図は残留オーステナイトのマルテンサイト駆動力を温度と応力との関係で示したグラフ、第5図は回転曲げ試験片形状の鋼製部材に対するショットピーニングの有無による深さ方向の残留オーステナイト分布を示すグラフ、第6図は回転曲げ試験片形状の鋼製部材に対するショットピーニングの有無による深さ方向の残留応力分布を調べた結果を示すグラフ、第7図は回転曲げ試験片形状の鋼製部材のショットピーニングの有無による疲労試験結果を示すグラフである。

- 1…鋼製部材、
- 2…衝突物体、
- 3…塑性変形域、

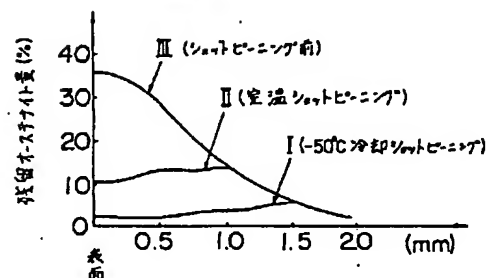
特許出願人 日産自動車株式会社

代理人 井理士 小 塩 豊

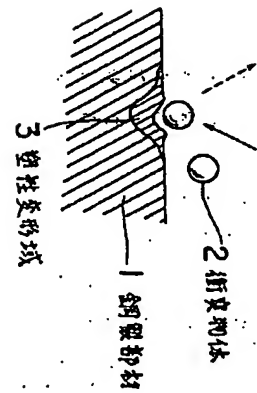
第4図



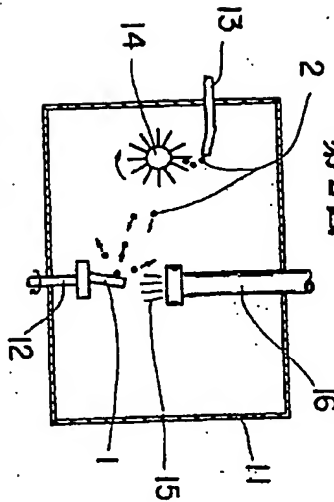
第5図



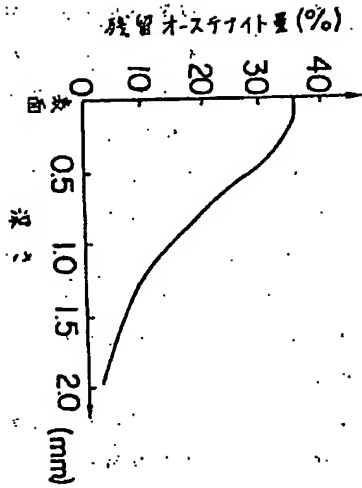
第1図



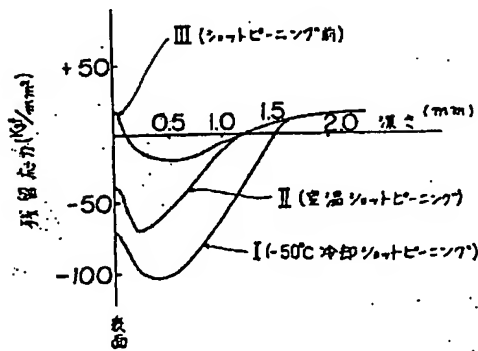
第2図



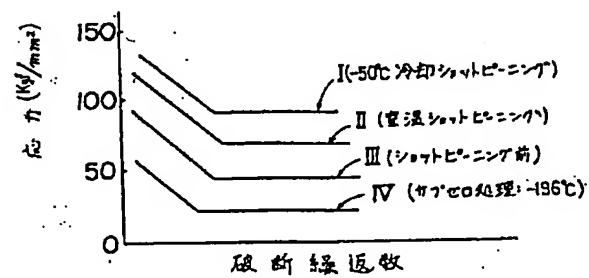
第3図



第6図



第7図



This Page is inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLORED OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☐ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REPERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images
problems checked, please do not report the
problems to the IFW Image Problem Mailbox**